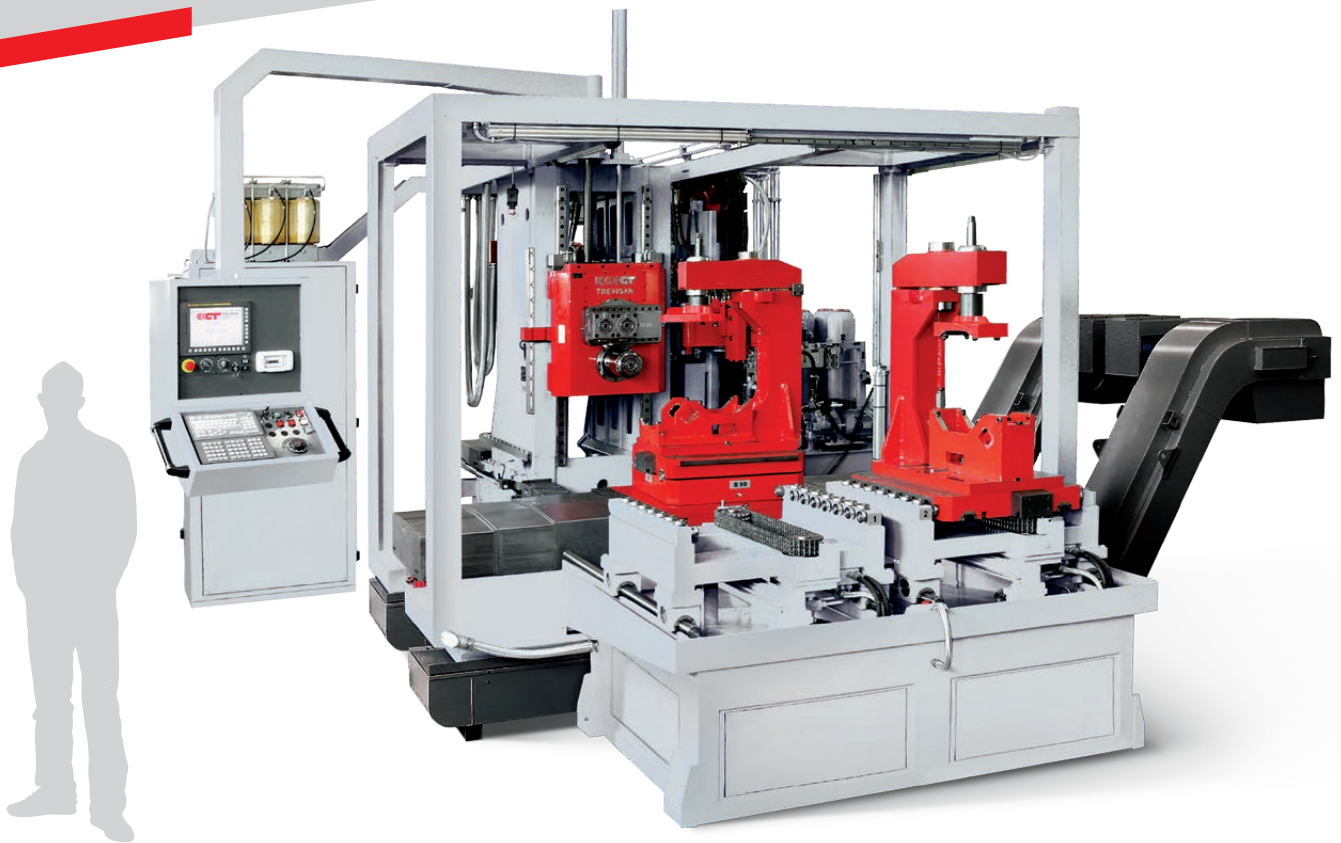


DS450/130C

CENTRO DI TORNITURA - FRESATURA MULTIFUNZIONE
MULTIFUNCTION TURNING & MILLING MACHINING CENTER

Lavorazioni di tornitura fino a \varnothing 600 mm.
Turning machining up to \varnothing 600 mm.

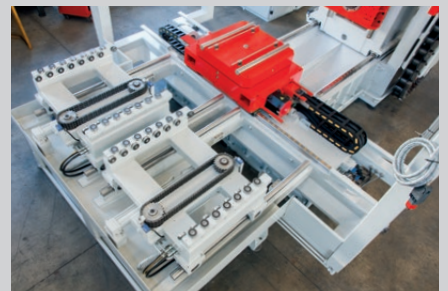
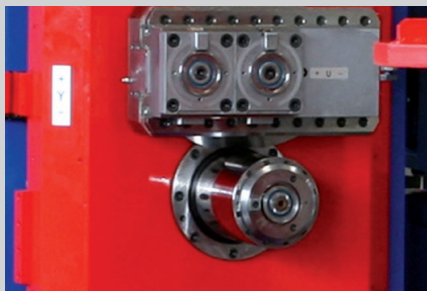


SERIE "MEDIUM"

Il centro di lavoro DS450/130C si posiziona su una fascia di mercato per la lavorazione di particolari fino a un diametro di 600 mm.

"MEDIUM" SERIES

The machining center DS450/130C is designed for the machining of parts up to a diameter of 600 mm.



DS450/130C

CENTRO DI TORNITURA - FRESATURA MULTIFUNZIONE MULTIFUNCTION TURNING & MILLING MACHINING CENTER

TESTA DI TORNITURA

Come tutti i centri di lavoro Trevisan, anche il DS450/130C è equipaggiato di testa di tornitura che permette di eseguire lavorazioni di tornitura a pezzo fermo. Questo dispositivo si rivela, tuttavia, ancora più versatile in quanto è equipaggiato di 2 attacchi portautensili nel proprio carrello, così da permettere ad un singolo utensile di coprire un'ampia gamma di diametri di tornitura spostando semplicemente l'utensile dal primo al secondo portautensile.

Il dispositivo di tornitura permette di eseguire lavorazioni di tornitura sferica, conica, cilindrica e di realizzare filettature sempre a parametri ideali di taglio, grazie alla velocità di taglio costante.

MANDRINO

Nell'unità operatrice, un mandrino di fresatura/foratura va a implementare le potenzialità di questo modello, coniugando le lavorazioni di tornitura eseguite dal dispositivo a quelle convenzionali effettuate da un mandrino di 22 Kw di potenza con 3.000 RPM di velocità di rotazione. Questo mandrino è utilizzato per svolgere tutte le lavorazioni di fresatura, foratura, maschiatura e può essere attrezzato con teste ad angolo o altri accessori.

BASAMENTO

Costruito in lamiera elettrosaldada, è trattato con processo di distensione e studiato in modo da ricevere ampie luci per lo scarico del truciolo e del refrigerante.

TAVOLA GIREVOLE

La tavola girevole a 360.000 divisioni in continuo, diametro 700 mm, è comandata da un motore per assi tipo brushless. Sul coperchio la tavola si trova inserita la spina di posizionamento e centraggio dei pallet da 700 mm con i relativi bloccaggi. La portata della tavola è di 1.500 Kg.

CAMBIO PALLET

Il centro di lavoro è equipaggiato di un cambio pallet pendolare a 2 posizioni per permettere il carico e scarico dei particolari in tempo mascherato. Il cambio pallet può essere ampliato a 3 posizioni oppure essere asservito da un multipallet.

MAGAZZINO UTENSILI

Il magazzino cambio utensili è offerto nella versione standard con 46 posizioni utensili ampliabile a 99 e 162 posizioni. Il magazzino può essere corredato di un caricatore utensile esterno che permette di caricare l'utensile o semplicemente controllare o sostituire gli inserti senza fermi macchina e in totale sicurezza. Il magazzino può essere equipaggiato di pastiglie di memoria per trasferire informazioni dell'utensile dalla macchina di preimpostaggio al centro di lavoro.

SOFTWARE

Il nostro team di tecnici informatici gestisce e programma i software delle macchine, personalizzandoli in base alle esigenze di lavorazione di ogni cliente.

SISTEMA BLOCCAGGIO UTENSILI BREVETTATO TREVISAN Ø 128

Il portautensili TG2000 è dotato di un attacco studiato, progettato e brevettato da Trevisan. La base di appoggio dell'attacco è molto ampia: questo, assieme a un ottimo bloccaggio, determina una rigidità assoluta tra utensile e mandrino/dispositivo di tornitura.

Il centro di lavoro è proposto con una ricca serie di opzioni.

TURNING HEAD

Like all Trevisan machining centers, the DS450/130C is equipped with a turning head that allows to perform turning operations when the piece is still. This device turns out, however, to be even more versatile as it is equipped with 2 tool-clamps in its carriage, so as to allow a single tool to be moved from the first to the second tool-clamp and thus perform a wider range of turning diameters.

The turning device allows execution of spherical, conical, cylindrical turning, and threading operations always using ideal cutting parameters due to the ability to work with constant cutting speed.

QUILL SPINDLE

In the spindle head, a milling/drilling spindle works to expand the potential of this model, combining the turning operations performed by the facing head with the conventional ones carried out by a spindle of 22 Kw of power with speed up to 3,000 RPM.

This spindle is used to perform all milling, drilling, and tapping operations and can be equipped with angle heads or other accessories.

BASEMENT

Constructed in rigid steel, stress-relieved weldment engineered to maximize rigidity while allowing open areas for efficient chip and coolant flow away from the working area.

ROTARY TABLE

The 700 x 700 mm, indexable rotary table has 360,000 continuous divisions and programmable bi-directional rotation utilizing a brushless servo motor. The table has pallet positioning control and a built-in pallet centering pin and clamping system, with a maximum capacity of 1,500 kg.

PALLET CHANGE

The machining center is equipped with a 2-position pallet changer to allow the loading and unloading of parts while continuing machining. The pallet changer can be enlarged to 3 positions or be served by a multi-pallet system.

TOOL MAGAZINE

The tool changer magazine is offered in the standard version with 46 tool positions that can be expanded to 99 and 162 positions. It can be equipped with an external tool loader that allows to safely load the tool or simply check or replace the inserts without machine stops. The magazine can be equipped with memory chips to transfer tool information from the presetting machine to the machining center.

SOFTWARE

Our team of computer technicians manages and programs the software of the machines, customizing it according to the machining needs of each customer.

TREVISAN Ø 128 PATENTED TOOL CLAMPING SYSTEM

The TG2000 tool holder is equipped with a coupling studied, designed, and patented by Trevisan. The support base of the attachment is very wide; this, together with an excellent clamping, provides excellent rigidity between tool and spindle/turning device.

The machining center is proposed with a wide variety of options.

The machining center is proposed with a wide variety of options.